

ELECTROMAGNETIC ACTUATOR AND ITS MANUFACTURE

Publication number: JP7189852 (A)

Publication date: 1995-07-28

Inventor(s): MATS UMOTO OSAMU; NISHITANI SHOICHIRO; MORIYASU MASAHARU

Applicant(s): MITSUBISHI ELECTRIC CORP

Classification:

- International: F02M51/06; B23K26/00; B23K26/20; B23K26/34; F02M61/16;
F16K31/06; F02M51/06; B23K26/00; F02M61/00; F16K31/06;
(IPC1-7); F02M51/06; B23K26/00, F02M61/16

- European:

Application number: JP19930335375 19931228

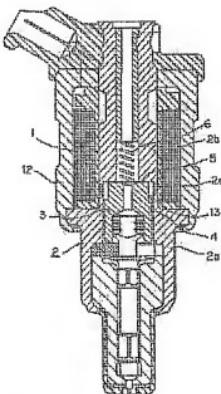
Priority number(s): JP19930335375 19931228

Also published as:

JP3024471 (B2)

Abstract of JP 7189852 (A)

PURPOSE: To provide structure and manufacture, of an electromagnetic actuator which reduces its size, weight and cost. CONSTRUCTION: In an electromagnetic actuator comprising a casing 12 acting as a magnetic yoke, an electromagnetic coil 1 located within the casing, a fixed core 2 having ferrromagnetic portions 2a, 2b with a non-magnetic portion 2c sandwiched in between, and a magnetic core 3 attracted/driven with the fixed core, an air gap 13 is formed by means of a portion opposed to a portion of the movable core 3 constituted by a ferrromagnetic material, i.e., the non-magnetic portion 2c of the fixed core 2. Accordingly, the number of part items is reduced and the structure is simplified, so that the reduction in size, weight and cost can be realized.



Data supplied from the esp@cenet database — Worldwide

(19)日本国特許庁 (JP)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平7-189852

(43)公開日 平成7年(1995)7月28日

(51)Int.Cl.⁶
F 02 M 51/06識別記号
G
A
S
U

F I

技術表示箇所

B 23 K 26/00 3 1 0 B

審査請求 未請求 請求項の数14 O.L. (全 17 頁) 最終頁に続く

(21)出願番号 特願平5-335375

(71)出願人 000006013

(22)出願日 平成5年(1993)12月28日

三菱電機株式会社
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号

(72)発明者 松本 修

姫路市千代田町840番地 三菱電機株式会社
姫路製作所内

(72)発明者 西谷 昌一郎

尼崎市塚口本町8丁目1番1号 三菱電機
株式会社生産技術研究所内

(72)発明者 森安 雅治

尼崎市塚口本町8丁目1番1号 三菱電機
株式会社生産技術研究所内

(74)代理人 弁理士 高田 守

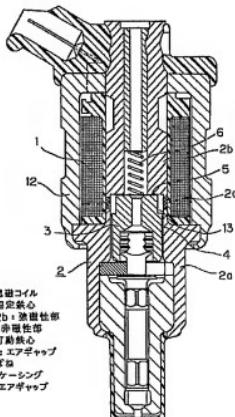
(54)【発明の名前】 電磁アクチュエータおよびその製造方法

(57)【要約】

【目的】 小型・軽量化と低コスト化を実現する電磁アクチュエータの構造およびその製造方法を提供する。

【構成】 磁気ヨークとして機能するケーシング1 2と、このケーシングの内側に配置された電磁コイル1と、非磁性部2cを挟んで両側に強磁性部2a, 2bを有する固定鉄心2と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心3とで構成した電磁アクチュエータにおいて、強磁性体で構成される前記可動鉄心3の一部すなわち前記固定鉄心2の非磁性部2cと対向する部分をエアギャップ13とした。

【効果】 部品点数の削減、構造の簡略化が図られるので、小型・軽量化・低コスト化が実現できる。



1: 電磁コイル
 2: 固定鉄心
 2a, 2b: 強磁性部
 2c: 非磁性部
 3: 可動鉄心
 4, 5: パーツ
 6: パーツ
 12: ケーシング
 13: エアギャップ

【特許請求の範囲】

【請求項1】 磁気ヨークとして機能するケーシングと、このケーシングの内側に配置された電磁コイルと、非磁性部を挟んで両側に強磁性部を有する固定鉄心と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心とで構成した電磁アクチュエータにおいて、強磁性体で構成される前記可動鉄心の一部、すなわち前記固定鉄心の非磁性部と対向する部分を非磁性としたことを特徴とする電磁アクチュエータ。

【請求項2】 可動鉄心の一部に設けられた非磁性部は、切削加工などによる空洞、すなわちエアギャップとなっていることを特徴とする請求項1の電磁アクチュエータ。

【請求項3】 請求項2の可動鉄心を有する電磁アクチュエータにおいて、この可動鉄心に設けた空間部分に固定鉄心に固定される非磁性部材を有することを特徴とする電磁アクチュエータ。

【請求項4】 磁気ヨークとして機能するケーシングと、このケーシングの内側に配置された電磁コイルと、非磁性部を挟んで両側に強磁性部を有する固定鉄心と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心とで構成される電磁アクチュエータにおいて、前記可動鉄心と対向する部分に局部的な空間を設けた固定鉄心を有することを特徴とする電磁アクチュエータ。

【請求項5】 磁気ヨークとして機能するケーシングと、このケーシングの内側に配置された電磁コイルと、非磁性部を挟んで両側に強磁性部を有する固定鉄心と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心とで構成される電磁アクチュエータの、前記固定鉄心の非磁性部を溶融改質により形成する電磁アクチュエータの製造方法において、

対向する2箇所を加熱溶融しあつ一つの加熱箇所のみにオーステナイト生成元素を供給することを特徴とする電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項6】 磁気ヨークとして機能するケーシングと、このケーシングの内側に配置された電磁コイルと、非磁性部を挟んで両側に強磁性部を有する固定鉄心と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心とで構成される電磁アクチュエータの、前記固定鉄心の非磁性部を溶融改質により形成する電磁アクチュエータの製造方法において、前記非磁性形部の相当幅の板厚をこの非磁性形部と接する前記強磁性部の板厚の10~70%に加工して強磁性部材を溶融改質することを特徴とする電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項7】 磁気ヨークとして機能するケーシングと、このケーシングの内側に配置された電磁コイルと、非磁性部を挟んで両側に強磁性部を有する固定鉄心と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心とで構成される電磁アクチュエータの、前記固定鉄心の非磁性部を溶融改質により形成する電磁アクチュエータの製造方法において、

前記非磁性形部の相当幅の板厚をこの非磁性形部と接する前記強磁性部の板厚の10~70%に加工して強磁性部材を溶融改質することを特徴とする電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項8】 磁気ヨークとして機能するケーシングと、このケーシングの内側に配置された電磁コイルと、非磁性部を挟んで両側に強磁性部を有する固定鉄心と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心とで構成される電磁アクチュエータの、前記固定鉄心の非磁性部を溶融改質により形成する電磁アクチュエータの製造方法において、

改質により形成する電磁アクチュエータの製造方法において、

リボン状またはワイヤ状のオーステナイト生成元素またはそれを含む合金を巻き付け、スポット溶接などにより前記の巻き付けた合金を強磁性部材に固定した後、溶融合金化して前記非磁性部を形成することを特徴とする電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項9】 リボン状またはワイヤ状のオーステナイト生成元素またはそれを含む合金を巻き付け、スポット溶接などにより前記の巻き付けた合金を固定鉄心に固定した後、溶融合金化して固定鉄心の非磁性部を形成する電磁アクチュエータの製造方法において、

前記リボン状またはワイヤ状のオーステナイト生成元素またはその合金が、その両端をテーパ状にすることを特徴とする請求項7の電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項10】 ワイヤ状のオーステナイト生成元素またはそれを含む合金を巻き付け、スポット溶接などにより前記の巻き付けた合金を固定鉄心に固定した後、溶融合金化して固定鉄心の非磁性部を形成する電磁アクチュエータの製造方法において、

オーステナイト生成元素またはそれを含む合金の総添加量に対する体積を改質長さで割った値の1/2以下の断面積である前記ワイヤまたは帶で、その巻き数を2回以上以上することを特徴とする請求項7の電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項11】 磁気ヨークとして機能するケーシングと、このケーシングの内側に配置された電磁コイルと、非磁性部を挟んで両側に強磁性部を有する固定鉄心と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心とで構成される電磁アクチュエータの製造方法において、

前記強磁性部を構成する強磁性部材の中間部にこの強磁性部材とは異なる部材を挟み、この中間部材の全てまたは一部を溶融し、かつ前記中間部材を挟む両側の強磁性部材を部分的に溶融し、これらの溶融部が連続的であることを特徴とする電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項12】 磁気ヨークとして機能するケーシングと、このケーシングの内側に配置された電磁コイルと、非磁性部を挟んで両側に強磁性部を有する固定鉄心と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心とで構成される電磁アクチュエータの、前記非磁性部が強磁性部の一端を溶融改質することにより形成される電磁アクチュエータの製造方法において、

オーステナイト生成元素とクロムを溶融添加し、非磁性の溶融部質を体積率で10%以下のフェライト相を含むオーステナイト相にすることを特徴とする電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項13】 オーステナイト生成元素またはそれを含む合金のワイヤの表面にクロムまたはその合金の膜を形成したフィラーを溶融添加することにより、非磁性部が強磁性部の一端を溶融改質することにより体積率で1

0%以下のフェライト相を含むオーステナイト相を形成することを特徴とする請求項1の電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項13】クロムまたはそれを含む合金の膜を形成した強磁性部材に局所的にオーステナイト生成元素を溶接添加することにより、非磁性部が体積率で10%以下のフェライト相を含むオーステナイト相になることを特徴とする請求項1の電磁アクチュエータの製造方法。

【請求項14】磁気ヨークとして機能するケーシングと、このケーシングの内側に配置された電磁コイルと、非磁性部を挟んで両側に強磁性部を有する固定鉄心と、この固定鉄心に吸引駆動される可動鉄心とで構成される電磁アクチュエータの、鉄-クロム系合金、またはフェライト系ステンレス鋼、またはマルテンサイト系ステンレス鋼による強磁性部材と、鉄-ニッケル系合金属よりなる強磁性部材とを両者の希釈率を調整しながら突き合わせ溶接し、非磁性的オーステナイト相となる組成の溶接金属部を得るものである電磁アクチュエータの製造方法において、溶接金属形成部の相当幅以上のめ合い部を有する強磁性部材を溶接することを特徴とする電磁アクチュエータの製造方法。

【発明の詳細な説明】
【0001】

【産業上の利用分野】この発明は電磁アクチュエータ、特に磁気回路を得構成する固定鉄心および可動鉄心の構造およびその製造方法に関するものである。

【0002】

【従来の技術】図17は例えば特公昭58-54263号公報に示されている電磁アクチュエータを応用した電子制御式燃料噴射装置の断面図である。電子制御式燃料噴射装置の電磁アクチュエータは、磁束を発生させる電磁コイル1と、電磁コイル1で発生する磁束を通す固定鉄心2と、この固定鉄心2に対向しギャップを開けて同軸的に配置されかつ往復運動可能な状態に支持された可動鉄心3で構成されている。固定鉄心2は、可動鉄心3に磁束が流れる磁気回路を形成するために強磁性部が二つに分割され、この強磁性部2a、2bの中間部に非磁性部2cを有する構造になっている。

【0003】次に動作について説明する。非磁性部2cは、電磁コイル1で発生された磁束が固定鉄心2aから直接固定鉄心2bに流れず、固定鉄心2a→エアギャップ4→可動鉄心3→エアギャップ4→固定鉄心2bと流れる磁気回路を形成するための磁気抵抗として作用するものである。すなわち、電磁コイル1に電流を流すことにより、可動鉄心3と固定鉄心2bとの間に軸方向の吸引力が働き、可動鉄心3は固定鉄心2bの方向に吸引、駆動される。次に、電磁コイル1の電流を遮断すると前記軸方向吸引力は作用しなくなり、ばね6により可

動鉄心3は固定鉄心2bから離れる。電磁コイル1の電流をオンオフ制御することにより、可動鉄心3が軸方向に往復運動制御されるものである。

【0004】従来の固定鉄心2a、2b、2cは、強磁性部2a、2bと非磁性部2cとの三つの部材で構成され、それぞれの部分はOリングシール、または溶接などにより金属シールされている。

【0005】従来の電磁アクチュエータの固定鉄心2は三つの部材2a、2b、2cからなり、例えば同軸を確保するなど高い組立精度が必要であった。上記3部材2a、2b、2cを精度よく組み立てるためにはめ合い構造などを必要となり、複雑な部品形状や高い部品加工精度が要求されるため、部品コストが高いという問題点があった。また、三つの部材2a、2b、2cで構成されてシール部が2箇所あるので、例えば溶接は2箇所必要であるなど、これらの組立工程の工数が多く、組立コストが高いという問題点があった。

【0006】また、三つの複雑な形状の部材2a、2b、2cを組み合わせるために小型化に限界があり、小型化するほど相対的にコストアップするという問題点があつた。

【0007】上記の問題点を解決する方法として、電磁アクチュエータの固定鉄心2の非磁性部2cをレーザ合金化を応用した局部改質により形成する方法が発案されている。

【0008】図18は同一出願人による特願平3-333435号により提案されている溶融合金化を応用した燃料噴射装置用電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。鉄-クロム系合金属、またはフェライト系ステンレス鋼、またはマルテンサイト系ステンレス鋼などの強磁性部材7に、ニッケルなどのオーステナイト生成元素またはそれを主成分とする合金元素8を添加しつつ、局所的に溶融合金化し、かつ合金組成を制御することにより、非磁性的オーステナイト相の溶融改質部9を得るものである。

【0009】すなわち、強磁性部材7にCO₂レーザ10を照射しながら、強磁性部材7を一定速度で回転させる。これと同時にNiワイヤ8を所定の速度でレーザ照射部に供給して、強磁性部材7とNiワイヤ8とを溶融、希釈させて合金化することにより、固定鉄心2の強磁性部2a、2bの中間部に非磁性部2cの溶融改質部9を得ている。

【0010】また、前記のように特公昭58-54263号公報に示されている電磁アクチュエータの問題点を解決する別の方法として、電磁アクチュエータの固定鉄心2の溶接金属部を非磁性化する方法が発案されている。

【0011】図19は同一出願人による特願平3-333436号により提案されている燃料噴射装置用電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。鉄-クロ

ム系合金、またはフェライト系ステンレス鋼、またはマルテンサイト系ステンレス鋼よりも強磁性部材7aと、鉄ニッケル系合金よりも強磁性部材7bとを両者の希釈率を調整しながら突き合わせ溶接し、非磁性のオーステナイト相となる組成の溶接金属部1を得るものである。すなわち、二つの強磁性部材7a、7bを突き合わせ部の近傍にCO₂レーザー10を照射することにより突き合わせ溶接する。所定の組成の溶接金属部を得るために、CO₂レーザー10を照射する位置を突き合わせ面に対して直角方向にして割離することによって、両者の希釈率を調整しながら突き合わせ溶接するというものである。

【0012】

【明細が解決しようとする課題】図18に示すように強磁性材料のレーザー合金化を応用した局部改質により、固定鉄心2の非磁性部2cを形成する場合、強磁性部材7へのレーザープラズマなど熱源の照射位置がずれて、非磁性部2cの形成位置がずれる場合があった。その結果、可動鉄心3の駆動力としてまったく作用しない可動鉄心3の外周面から固定鉄心2の内周面への漏れ磁束が生じてエネルギーのロスが大きくなり、電磁アクチュエータの作動特性が悪くなるという問題点があった。

【0013】また、固定鉄心2の非磁性改質部9に盛り上がりが生じることから、可動鉄心3の移動方向に対して平行面が出ていたり固定鉄心2の強磁性部2a、2bを可動鉄心3との摺動面にするので、可動鉄心3と固定鉄心2との間の磁力によって摺動面の摩耗が大きくなるという問題点があった。その結果、繰り返し使用中に摩耗によってばかりが発生し、そのばかりが可動部に詰まって電磁アクチュエータが作動しないことがあり、信頼性に欠けるという問題点があった。

【0014】また、固定鉄心2の非磁性部2cの形成において、溶融をともなうことから、溶融改質部9に収縮が生じる。特に、溶融熱源が移動装置があるので、強磁性部材7の溶融改質部9付近に不均一な温度分布が生じ、冷却後に変形が生じるという問題点があった。その結果、その後のモールド工程において固定鉄心2が型に収まらず、時には型に詰まるするという問題点があった。

【0015】さらに、熱源の変動や溶融改質の始点と終点との重なり部分での入熱過多により、改質幅が狙いの値からはずつ。その結果、組成が生じて狙いの透磁率よりも大きくなったりした結果、固定鉄心2を流れる磁束の増加により可動鉄心3を流れる磁束が減少するので、可動鉄心3の作動応答性が悪くなるという問題点があった。

【0016】一方、添加元素をワイヤで送給しながら溶融改質するので、非磁性部2cの周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分(始終端)でのワイヤの送給制御が難しく、添加元素量に過不足が生じるという問題点があった。その結果、始終端部が所望の組成にな

らず透磁率が高くなってしまい、その部分は磁束が通りやすくなり、可動鉄心3を通る磁束が減少し、径方向の吸引力のバランスがくずれて、始終端と反対の方向に引きつけられるので、電磁アクチュエータとしての作動特性への影響が大きめで大きいものがあった。

【0017】また、固定鉄心素材の形状加工には製造コストを低く抑えるために冷間鍛造と切削加工を組み合わせ使うのが一般的である。このため、その素材として切削性を向上させるためにアルミニウムを含んだ冷間鍛造の良い1.2%前後のクロムを含んだ強磁性フェライト系ステンレス鋼が用いられる。しかし、この材料を使用すると、溶融凝固組織の粒界に低融点のAIが偏析して引張り強度が低下する現象が生じる。通常の溶接の場合には、この強度低下は問題にはならないが、オーステナイト相に改質した場合は、線膨張係数が母材が約1.0×10⁻⁴/K(0~500°C平均)に対して約1.5倍になり、溶融改質部9にかかる引張り応力が過大となつて割れが発生するという問題点があった。割れが生じると、気密性低下や強度低下など信頼性保証が困難となることから、AIを含まない切削性の悪い強磁性鋼を使わなければならなかった。

【0018】また、図19に示すように鉄-クロム系合金、またはフェライト系ステンレス鋼、またはマルテンサイト系ステンレス鋼よりも強磁性部材7aと、鉄ニッケル系合金よりも強磁性部材7bとを両者の希釈率を調整しながら突き合わせ溶接し、非磁性のオーステナイト相となる組成の溶接金属部1を得る製造方法において、製造装置の機械精度や被加工物の形状精度により溶接熱源に狙いが付いた場合に、希釈率が所望の値からはずれやすい透磁率にならないという問題点があった。その結果、電磁アクチュエータとしての作動特性が極めて悪いものがあった。

【0019】この発明は上記のような問題点を解決し、電磁アクチュエータの製造コストの低減と小型化を実現するためになされたものである。

【0020】第1の発明は、固定鉄心の非磁性部の位置がずれても、可動鉄心の駆動特性すなわち電磁アクチュエータの作動特性への影響がなく、安定した特性が得られる電磁アクチュエータを得ることを目的とする。

【0021】第2の発明は、摺動面の摩耗が小さい電磁アクチュエータを得ることを目的とする。

【0022】第3の発明は、固定鉄心の非磁性部を溶融改質することにより形成する時に生じる変形量を低減できる電磁アクチュエータの固定鉄心の製造方法を得ることを目的とする。

【0023】第4の発明は、固定鉄心の非磁性部を溶融改質することにより形成する時に前記非磁性部の透磁率のばらつきが小さい電磁アクチュエータの固定鉄心の製造方法を得ることを目的とする。

【0024】第5の発明は、固定鉄心に形成された非磁

性部の円周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分(始終端)で、添加元素量に過不足が発生しない添加元素の供給方法を提供し、非磁性部の周方向全周にわたって均一な透磁率が得られる電磁アクチュエータの固定鉄心の製造方法を得ることを目的とする。

【0025】第6の発明は、溶融改質部の組織を完全オーステナイト相ではなく、例えば数%程度のフェライトを含むように組成制御することにより、改質部の溶融凝固組織の線膨張係数を母材みなみに抑制しようとするもので、その結果として溶融改質部にかかる引張り応力を低減し、割れの発生を抑制、防止して、切削性が優れたA1を含む磁性鋼を固定鉄心素材として使用できる電磁アクチュエータの固定鉄心の製造方法を得ることを目的とする。

【0026】第7の発明は、溶接熱源の狙いすれに影響されずによく所望の希釈率が得られ、非磁性の溶接金属部の透磁率のばらつきが小さい突き合わせ溶接法による電磁アクチュエータの固定鉄心の製造方法を得ることを目的とする。

【0027】

【課題を解決するための手段】第1の発明に係る電磁アクチュエータは、固定鉄心および可動鉄心が対向する円周部分の一部をエアギャップもしくは非磁性部材で構成するものである。

【0028】また、第1の発明の電磁アクチュエータは、可動鉄心と対向する部分に局部的なエアギャップを設けた固定鉄心でも構成できる。

【0029】第2の発明に係る電磁アクチュエータは、可動鉄心を有する電磁アクチュエータにおいて、可動鉄心のエアギャップ部に位置しかつ前記エアギャップ部と同等またはそれよりも小さい固定鉄心に固定した非磁性部材を有し、前記非磁性部材を可動鉄心の摺面とするものである。

【0030】第3の発明に係る電磁アクチュエータの固定鉄心の製造方法は、対向する2箇所を溶融加熱し、かつ一つの加熱箇所のみにオーステナイト生成元素を供給することにより製造される。

【0031】第4の発明に係る電磁アクチュエータの製造方法は、固定鉄心の非磁性形成部の相当幅の板厚を強磁性部材の板厚の10~70%に加工して強磁性部材を溶融改質したものである。

【0032】第5の発明に係る電磁アクチュエータの製造方法は、固定鉄心に形成された非磁性部の周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分(始終端)で、過不足が発生しない添加元素を供給するものである。

【0033】その一つの方法は、所定の断面積を有するワイヤ状またはリボン状の添加元素を固定鉄心の表面に巻き付けてスポット溶接などにより固定し、かつ巻き付けの始端および終端の処理をしたあと溶融合金化することにより、始終端での添加元素量の過不足の発生を抑制するものである。

【0034】また、両端をテープ状にしたリボン状のオーステナイト生成元素またはその合金を、たとえリボンの始終端でのギャップやラップに起因する添加元素量の過不足が生じても、それを周方向に分散させることにより、組成変化を抑制する方法である。

【0035】また、オーステナイト生成元素またはそれを含む合金の継ぎのワイヤを強磁性部材にスポット溶接などにより複数回巻き付け、溶融合金化することにより、非磁性部の周方向全周にわたって均一な透磁率を得る方法である。

【0036】また、強磁性部材の中間部に前記強磁性部材とは部材を挟み、前記中間部の部材の全てまたは一部おもよび中間部材を挟む両側の強磁性部材の一部を同時に溶接することにより、製造する方法である。

【0037】第6の発明に係る電磁アクチュエータの製造方法は、溶融改質部の組織を線膨張係数が大きい完全オーステナイト相ではなく、例えば数%程度のフェライトを含むように組成制御することにより、改質部の溶融凝固組織の線膨張係数を母材みなみに抑制しようとするものである。

【0038】また、第6の発明の電磁アクチュエータの固定鉄心は、Cまたはそれを含む合金の膜を形成した強磁性部材に局所的にオーステナイト生成元素を溶融添加し、非磁性部を体積率で10%以下のフェライト相を含むオーステナイト相にすることによっても製造できる。

【0039】さらに、第6の発明の電磁アクチュエータの固定鉄心は、強磁性材料の中間部に非磁性材料を挟み、この非磁性材料の全てまたは一部分及び非磁性材料を挟む両側の強磁性材料の一部を同時に溶接することによっても製造できる。

【0040】第7の発明に係る電磁アクチュエータの製造方法は、突き合わせ部をはめ合い構造にした強磁性部材を用いるものである。

【0041】

【作用】第1の発明においては、固定鉄心および可動鉄心が対向する円周部分の一部をエアギャップもしくは非磁性部材で構成したので、固定鉄心の非磁性部の位置がずれても、可動鉄心の円周面からの漏れ磁束の発生が抑制される。したがって、固定鉄心の非磁性部の形成位置にずれが生じても可動鉄心の作動応答性に影響しない電磁アクチュエータが得られる。

【0042】第2の発明においては、非磁性部材を可動鉄心の摺動部にしたので、非磁性部材と可動鉄心との間に働く摩擦力に大きく影響する電磁力は発生せず、摺路面の摩耗が小さい電磁アクチュエータが得られる。

【0043】第3の発明においては、対向する2箇所を溶融加熱し、かつ一つの加熱箇所のみにオーステナイト

生成元素を供給するので、元素が安定かつ均一に添加されつつ、固定鉄心の非磁性部を溶融改質することにより生じる変形を低減できる。

【0044】第4の発明においては、非磁性形成分の相当幅の板厚を強磁性部の板厚の10~70%に加工して強磁性部材を溶融改質した固定鉄心が得られるので、非磁性改質部の幅が安定するために狙いの透磁率を得ることができる。

【0045】第5の発明においては、両端をテーブ状にした帶状またはワイヤ状のオーステナイト生成元素またはその合金を強磁性部材スリット溶接などにより巻き付けるか、リング状の添加元素を挟み込んで溶融合金化するようにしたので、周方向の透磁率分布を均一にできる。

【0046】第6の発明においては、非磁性の溶融改質部を体積率で10%以下のフェライト相を含むオーステナイト相にするので、溶融改質部に生じる割れを防止することができる。

【0047】第7の発明においては、鉄-クロム系合金、またはフェライト系ステンレス鋼、またはマルテンサイト系ステンレス鋼よりも強磁性部材と、鉄-ニッケル系合金よりも強磁性部材とを突き合わせ溶接し、この突き合わせ部をはめ合い構造とするので、溶接熱源の狙い位置に影響されずに所望の希釈率を得ることができ。

【0048】 【実施例】

実施例1. 図1は第1の発明の一実施例を示す電磁アクチュエータを搭載した燃料噴射装置の断面図、図2は図1の要部拡大図である。この電磁アクチュエータは、磁気ヨークを兼ねたケーシング12の内側に配置された定置の電磁コイル1と、固定鉄心2と、この固定鉄心2に対して同軸的にギャップを開けて配置された可動鉄心3とで構成されている。固定鉄心2は、強磁性部2a、2bが二つに分割され、その中间部に非磁性部2cを有している。なお、非磁性部2cは内径8mm、幅2mmである。一方、可動鉄心3は、直徑7.95mmの円筒形状で、固定鉄心2との当たり面部から約4mmの部分が直徑6.4mmと細くなってしまっており、固定鉄心2と0.8mmのエアギャップ13を持つ構造になっている。

【0049】この構造の電磁アクチュエータにおいて、電磁コイル1に電流を流すことにより、ケーシング12→固定鉄心2の強磁性部2a→エアギャップ4→可動鉄心3→エアギャップ5→固定鉄心2の強磁性部2bと磁束が流れれる磁気回路が形成されている。非磁性部2cの位置が固定鉄心2の強磁性部2aの方へずれても、エアギャップ13の働きによって半径方向への磁束の漏れが防止される。したがって、非磁性部2cの位置が0.5mmずれた場合、従来のエアギャップ13が無い場合には作動特性が劣化するのに対して、この発明の構造では作動特性の劣化は認められなかった。また、非磁性部2cの形成により、内面が凸になってしまって、切削加工などにより平坦化することも不要である。

【0050】また、非磁性部2cの形成により、内面が凸になってしまって、切削加工などにより平坦化することも不要である。

【0051】なお、上記実施例における可動鉄心3のエアギャップの代わりに、オーステナイトステンレス鋼やアルミニウム合金等の非磁性金属材料、アルミナやジルコニア等のセラミックスを使用しても同様の効果を奏する。

【0052】実施例2、図3は第1の発明の他の実施例を示す電磁アクチュエータの断面拡大図である。電磁アクチュエータの基本構造は、上記実施例1に示すものと同様である。固定鉄心2は、強磁性部2a、2bが二つに分割され、その中间部に外径10mm、内径8mm、幅2mmのリング形状の非磁性部2cを有している。また、可動鉄心3は直徑6.35mmのシリンダ形状をしており、固定鉄心2の強磁性部2aと摺動部を形成している。固定鉄心2には、可動鉄心3との当たり面側から3.5mmの幅で深さ0.8mmのリング形状のエアギャップ13を有している。

【0053】この構造の電磁アクチュエータは、上記実施例1に示す電磁アクチュエータと同様の動作、機能、効果を奏する。すなわち、非磁性部2cの位置が固定鉄心2の強磁性部2aの方へずれても、エアギャップ13の働きによって半径方向への磁束の漏れが防止される。したがって、非磁性部2cの位置が0.5mmずれた場合、従来のエアギャップ13が無い場合には作動特性が劣化するのに対して、この発明の構造では作動特性の劣化は認められなかった。また、非磁性部2cの形成により、内面が凸になってしまって、切削加工などにより平坦化することも不要である。

【0054】実施例3、図4は第2の発明の一実施例を示す電磁アクチュエータの断面拡大図である。この電磁アクチュエータの基本構造は、上記実施例1の図1に示すものと同様である。固定鉄心2は、強磁性部2a、2bが二つに分割され、その中间部に外径10mm、幅2mmの非磁性部2cを有している。また、直徑7.95mmのリング形状をした可動鉄心3には、固定鉄心2の強磁性部2bとの当たり面側に3.5mmの幅で深さ0.8mmの機械加工により除去したエアギャップ13を有している。また、固定鉄心2には可動鉄心3との当たり面に端面が接している外径8mm、内径6.3mm、幅3.45mmのSUS304N2製非磁性部材14を有している。この非磁性部材14の固定鉄心2への固定方法には、溶融改質前に圧入する方法、溶融改質とともに溶融改質部に溶接する方法、溶融改質後に圧入する方法がある。

【0055】この実施例の燃料噴射装置は、非磁性部材14を可動鉄心3との摺動面としている。この燃料噴射装置の摩耗特性を評価したところ、作動回数2×10⁸

回で、0.003mmの摩耗が生じていた。一方、固定鉄心2の強磁性部2a、2bを可動鉄心3の摺路面とした燃料噴射装置は、作動回数 2×10^4 回で、0.016mmの摩耗が生じていた。以上の結果から、この発明の電磁アクチュエータは可動鉄心3の摺路面の摩耗特性に優れていることがわかる。

【0056】また、この実施例の燃料噴射装置において、固定鉄心2への非磁性部2cの形成のための溶融改質時に発生するスパッタは、非磁性部材14によりその発生が抑えられるという特徴である。また、可動鉄心3の作動応答性を向上させるため、可動鉄心3と固定鉄心2の強磁性部2bとの当たる面に形成する非磁性ギャップ5を、可動鉄心3に形成したエアギャップ1の幅よりも非磁性部材14の幅を大きくして、可動鉄心3と非磁性部材14の端面とを当てることにより形成可能である。

【0057】なお、上記実施例において非磁性部材14の材料にSUS304N2を用いているが、他のオーステナイト系ステンレス鋼やアルミニウム合金、銅合金を用いることも可能である。また、非磁性部材14には圧縮力が働くので、圧縮強度が高いアルミニヤジルコニアなどのラミックスを使用できる。

【0058】実施例4、図5は第3の発明の一実施例を示す固定鉄心への非磁性部材のための熱エネルギー投与方法及びオーステナイト生成元素を含むワイヤ供給方法を示す図である。熱源には、CO₂レーザー10a、10bを用い、フェライト系ステンレス鋼（SUS410L）製強磁性部材7を水平軸を中心回転させながら照射する。CO₂レーザー10a、10bは、下方に進む向きにおいては、強磁性部材7の回転軸に対しては垂直に、かつ水平面に対して上方に30度傾けた方向10aから照射し、またそれと対向する方向（上方に進む向きで、水平面に対して下方に30度傾けた方向）10bの2箇所から照射する。また、水平面に対して上方に30度傾けた方向からのCO₂レーザー10aの照射部には前方からN1ワイヤ8を供給する。

【0059】改質した強磁性部材7の回転軸に対する左右の曲がりを抑制するためには、溶融改質時の部材の温度分布を回転軸に対して対称にすることが必要である。このような温度分布を実現するためには、対向する2方向から熱エネルギーを投与してバランスを取る方法が考えられる。強磁性部材7を鉛直軸に対して水平回転させる場合には、重力の影響により断面形状が非対称になり、断面方向の添加元素の分布にも不均一が生じる。一方、強磁性部材7を水平軸に対して回転させる場合、図5で絞軸の左側に熱源ある場合には重力の影響により添加元素は溶融池の下方まで急速に流れため、断面方向には攪拌されず添加元素の分布に不均一が生じる。また、図5で絞軸の右側に熱源がある場合には、元素添加部分に溶融池が形成されて攪拌されるため、断面方向の添加

元素の分布が均一になる。したがって、2方向照射で添加元素の均一分布を得るには、強磁性部材7の回転軸は水平軸とし、2箇所のCO₂レーザー10a、10bの照射部にワイヤを半回転供給してレーザーを一回転照射するか、または図5で絞軸の右側に位置するCO₂レーザー10aの照射部一箇所のみにワイヤを供給しながらレーザーを一回転照射すればよい。ここで、どちらの元素添加方法においても強磁性部材7を一回転させることから、制御性の良さやワイヤ供給安定性のよさから一箇所のみにワイヤを供給するほうが合理的である。また、図5で絞軸の左側に位置するCO₂レーザー10bの照射部にワイヤを供給する場合にも、ワイヤを一回転供給してレーザーを一回転照射すれば同様の効果を得ることができる。

【0060】この製造方法において、外径10mm、内径8mm、長さ50mmのSUS405を回転数30rpmで回転させ、出力1.5kW、ab値1でCO₂レーザー10a、10bを一回照射し、その照射部に1m/m²の速度で0.7mm径のN1ワイヤを供給した場合、回転軸が平均で0.07度曲がる。一方、同条件で下方だけから強磁性部材7が一回転するあいだ照射した場合には、回転軸が平均で0.69度曲がることから、この発明の変形抑制効果は明らかである。

【0061】実施例5、図6は第4の発明の一実施例を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工場図である。まず、非磁性形成部が外径11mm、内径8mmのパイプ形状の固定鉄心2の形状に加えられたフェライト系ステンレス鋼（SUS410L）製強磁性部材7と直径0.7mmのN1ワイヤ（純度99.9%以上）8とを用意する。次に、切削加工により非磁性形成部に内径側に深さ0.3mm、外径側に深さ0.2mmの幅2mmの矩形の溝を形成する。この溝を形成することにより、非磁性形成部の板厚は1mm、その周辺の板厚は1.5mmのままである。そして、強磁性部材7を回転数30rpmで回転させながら、CO₂レーザー10を出力1kW、ab値1で非磁性形成部中央の外面に振幅1mm、周波数100Hzでオシレートしながら一回照射し、その照射部にN1ワイヤ8を0.9mm/m²で供給する。レーザー照射部は、レーザー移動方向に対し幅2mmの完全溶込み型の溶融改質部9を生じ、溶融改質部内にN1が均一に分散する。レーザー照射後溶融改質部9が凝固し、その溶融部のみが非磁性となる。以上の処理により、固定鉄心2は強磁性部2a、2bの中間に非磁性部2cを有する構造となる。

【0062】この方法において、溶融改質部9の幅のばらつきは、2mmに対して±3%であった。その溶融改質部9の組成はEPMMAにより測定した結果、N1.5.3~1.5.8%、Cr10.0~10.1%である。磁気天秤法で透磁率を測定したところ1.01以下であった。一方、溝が形成せずに非磁性形成部が同一寸法（外径10.6mm、内径8.6mmのパイプ形状）

のSUS410L製強磁性部材7を溶融改質した場合の溶融改質部9の幅のばらつきが2mmに対して±1.2%であった。特に、改質の始端と終端の重なり部分において、幅の差が大きくなっている。また、その他の部分でも幅が±7%ばらついている。その溶融改質部9の組成をEPMAにより測定した結果、Ni14.2~16.9%、Cr9.9~10.3%であり、磁気天秤法で透磁率を測定したところ1.0~1.5でばらついていた。以上の結果から、この発明では、改質の始端と終端の重なり部分での熱の蓄積や熱源の変動による入熱量の変化を板厚差で設けた熱容抵抗を吸収するために、溶融改質部9の幅が安定し、透磁率のばらつきを小さくする効果があることがわかる。したがって、溶融改質部9の幅のばらつきを抑制するためには非磁性形部材とその周辺に熱容量差を設ければよいことから、溝の形成は両側に限らず、外径側または内径側片面側だけでもよい。また、段加工によっても非磁性形部材とその周辺に熱容量差を設けることが可能である。

【0063】また、この実施例においては、外径側に形成した溝がガイドの役割となり、供給するNiワイヤ8が安定に溶融添加されるという特徴もある。さらに、溶融金属の表面張力のバランスにより、裏波が凹になるという特徴もある。

【0064】なお、溶融改質部7に強磁性部材7が不均一な温度分布が生じて、冷却後に熱変形が生じるので、同軸度が大きくなる場合がある。所望の同軸度を満足していないものには、局所加熱により同軸度を修正することを行う。すなわち、局所加熱後で同軸度を測定し、所望の値に達しない場合はもう一度局所加熱を行い同軸度を測定する。これを同軸度が所望の値以下になると繰り返す。同軸度の測定については、局所加熱装置上で行うこともあり、その測定結果をもとに加熱条件を演算して同軸度修正のための局所加熱を行ふこともある。

【0065】実施例6、図7および図8は第5の発明の一実施例を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図および製造途中の強磁性部材の模式図である。強磁性部材7としては非磁性形部分が外径1.0mm、内径8mmに加工されたフェライト系の強磁性スチレンレス鋼SUS410L、添加元素8として厚さ0.3mm、幅1.3mmのリボン状、または直径0.7mmのワイヤ状のNi線材(いずれも純度9.9%以上)を用いる。なお、発明の効果とは直接関係ないが、リボンの方が必要添加量に応じてリボン幅をスリッタなどで切断するときに自由に選択できるので、使いやすいというメリットがある。

【0066】図8に示すように強磁性部材7の溶融改質部形成部分の表面に前記線材8を巻き付け、始端と終端が重複するように切断し、スポット溶接などで強磁性部材7を固定する。ここでは、線材8の先端から約2mmのところを強磁性部材7にCO₂レーザー10aでスポット

ト溶接(ピーク出力0.7kW、パルス幅1ms、パルスエネルギー0.6J)1.5し、強磁性部材7に巻き付けながら約4mmピッチで順次スポット溶接15により固定するようにした。さらに、始終端部の線材を重ねた状態にしたあと、カッタで切断1.6し始端と終端を密着させた状態でスポット溶接15により固定した。つぎに、上記のように固定鉄心素材を回転させつつ、CO₂レーザー10bを照射し、素材と線材との溶融合金化することにより、全局にわたり均一な所望の組成および組織を得られるようになった。ちなみに、CO₂レーザー10a、10bは連続出力1.5kW、強磁性部材7の回転速度30rpm(周速0.9m/min)で、溶融改質幅2mmを安定に確保するため、集光したビーム(a波長1.0μm)を移動方向と直交方向に振幅1mm、周波数100Hzでオシレートしながら照射した。なお、スポット溶接15には、CO₂レーザー10a、10bを用いたが、YAGレーザーや抵抗スポット溶接や抵抗シーム溶接なども適用可能である。

【0067】固定鉄心2に形成された非磁性部材2cの円周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分(「始端部」)で、添加元素量に過不足が発生しないので、周方向全周にわたって均一な透磁率の非磁性部材2cが得られるようになった。その結果、径方向の吸引力がバランスして互いにキャンセルして、不要な力が作用しないので、良好な作動特性を安定に得られるという効果がある。

【0068】実施例7、前記実施例6では、固定鉄心素材の溶融改質部形成部分の表面に前記線材8を巻き付けたあと、始端と終端が密着するように切断するので、線材8に無駄が生じるとともに工耗が増加になり、かつ切断方法があまり自動化に適しないなどの問題点が残っている。

【0069】図9は線材8に無駄が生じず自動化に適する第5の発明の他の実施例を示す固定鉄心の模式図である。強磁性部材7および添加元素としては、実施例6と同じであり、この実施例ではリボンを使用する。強磁性部材7の溶融改質部形成部分の表面に、例えばが4.5度に切断されたリボンを巻き付けてゆき、固定鉄心素材の溶融改質部の外周の長さで終端を4.5度で切断(反対側が次に巻き付けるリボンの先端になる)し、終端と始端を合わせて固定鉄心2に固定する。リボンの固定は、実施例6とほぼ同様な方法ができる。すなわち、線材8の先端から約3mmのところを強磁性部材7にCO₂レーザーでスポット溶接(ピーク出力0.7kW、パルス幅1ms、パルスエネルギー0.6J)1.5し、強磁性部材7に巻き付けながら約4mmピッチで順次スポット溶接15により固定するようにした。さらに、始終端部の線材8を合わせたあとスポット溶接15により固定した。つぎに、上記強磁性部材7を回転させつつ、CO₂レーザーを照射し、素材と線材との溶融合金化することに

より、全周にわたり均一な所率の組成および組織が得られるようになった。この方法および加工条件は、実施例6とまったく同じである。なお、ワイヤ先端角度には特に規定はないが、実用的には30°~45°程度が一般的である。また、リボンとして予め所定の長さ、所定の角度に切断したものを使用してもよい。

【0070】このリボンを所定の長さに切断した場合、約3mmの長さに対して、±0.1mmのばらつきが見込まれる。すなわち、リボンを巻き付けた状態で0.1mmラップした状態からギャップが0.1mmある状態まではばらつくことになる。この始終端のばらつきに起因する添加元素量の周方向の過不足は、リボン幅が1.3mmで45度に切削してあるので、最大で±8%程度であり、磁気特性にはまったく影響しない範囲である。

【0071】前記実施例6の場合と同様に、固定鉄心2に形成された非磁性部2cの円周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分(始終端)で、添加元素量に過不足が発生しないので、周方向全周にわたって均一な透磁率の非磁性部2cが得られるようになると共に、径方向の吸引力がバランスして互いにキャンセルして、不要な力が作用しないので、良好な作動特性を安定に得られるという効果がある。さらに、線材8の歩留りが向上(ほぼ100%)し、および量産安定性を確保できるという効果がある。

【0072】実施例8、前記実施例7と同様に前記実施例6の残りの課題を解決しようとするもので、図10はこの実施例8の強磁性部材の模式図である。固定鉄心素材および添加元素としては、実施例6と同じであり、この実施例ではワイヤを使用する。

【0073】まず、非磁性形部が外径10mm、内径8mmのパイプ形状の固定鉄心2の形状に加工した強磁性ステンレス鋼(SUS410L)製強磁性部材7と直径0.3mmのN1ワイヤ(純度9.9%以上)8とを用意する。次に、図10に示すように、強磁性部材7にN1ワイヤ8を抵抗シーム溶接により固定しながら、0.15mmのオーバーラップが生れるように5重に巻く。抵抗シーム溶接装置の始端部及び終端部の位置決め精度はそれぞれ±0.05mmであり、0.05~0.25mmのオーバーラップが生じる。そして、強磁性部材7を回転数30rpmで回転させながら、CO₂レーザを非磁性形部中央の外縁に一回照射して、その照射部にレーザ移動方向に対して幅2mmの完全溶込み型の溶融改質部を形成した。その溶融改質部の組成は、オーバーラップ部以外ではN1 14.6%、Cr 10.2%、オーバーラップ部ではN1 16.7%、Cr 10.0%となった。そして、透磁率を磁気天秤法で測定した結果、オーバーラップ部以外では1.02~1.05、オーバーラップ部では1.01以下であり、溶融改質部は全周にわたりほぼ均一な透磁率となっていることが明らかになった。ちなみに、強磁性部材7の回転速度は3

0 rpm(周速0.9m/min)であり、CO₂レーザは出力1.5kW、a b値1で非磁性形部中央の外縁に振幅1mm、周波数100Hzでオシレートしながら一周照射した。

【0074】この実施例は前記実施例7の場合と同様に、固定鉄心2に形成された非磁性部2cの円周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分(始終端)で、添加元素量に過不足が発生しないので、周方向全周にわたって均一な透磁率の非磁性部2cが得られるようになると共に、径方向の吸引力がバランスして互いにキャンセルして、不要な力が作用しないので、良好な作動特性を安定に限られるという効果がある。また、線材の歩留りおよび量産安定性を確保できるという効果があることはいうまでもない。

【0075】実施例9、図11は第5の発明の他の実施例を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。まず、固定鉄心2の形状に加工したフェライト系ステンレス鋼(SUS410L)製強磁性部材7a、7bと外径10mm、内径8mmの厚さ0.4mmのN1リング(純度9.9%以上)8を用意する。次に、強磁性部材7a、7bの間にN1リング8を挟んで突き合わせ、それらを回転速度30rpm(周速0.9m/min)で回転させながら、CO₂レーザ10を出力1.5kW、a b値1で非磁性形部中央の外縁に振幅1mm、周波数100Hzでオシレートしながら一周照射する。レーザ照射部は、レーザ移動方向に対して幅1mmの完全溶込み型の溶融改質部9を生じ、溶融部内にN1が均一に分散し、非磁性となる。以上の処理により、固定鉄心2は強磁性部2a、2bの中間部に非磁性部2cを有する構造となる。

【0076】上記実施例7の場合と同様に、固定鉄心2に形成された非磁性部2cの円周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分(始終端)で、添加元素量に過不足が発生しないので、周方向全周にわたって均一な透磁率の非磁性部2cが得られるようになると共に、径方向の吸引力がバランスして互いにキャンセルして、不要な力が作用しないので、良好な作動特性を安定に得られるという効果がある。

【0077】なお、上記実施例においてはN1リング8を用いているが、Cu、Mn、Co、Fe-Co合金、Ni-C-O合金等も利用可能であり、この実施例のものに規定されるものではない。

【0078】実施例10、図12は第5の発明の他の実施例を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。まず、固定鉄心2の形状に加工したフェライト系ステンレス鋼(SUS410L)製強磁性部材7a、7bとオーステナイト系ステンレス鋼(SUS304)製の外径10mm、内径8mmの厚さ2mmの非磁性部材17を用意する。次に、強磁性部材7a、7bの間に非磁性部材17を挟んで突き合わせ、これらを回転速度

30 r p m (周速 0.9 m/min) で回転させながら、CO₂ レーザ 1 を出力 1 kW, a b 値 1, 0.2 で非磁性形成部中央の外側に振幅 2 mm, 周波数 1.0 Hz でオシレートしながら一回照射する。レーザ照射部は、レーザ移動方向に対して幅 3 mm, 最大深さ 0.5 mm の溶融部 1 8 を生じ、この溶融部 1 8 内にフェライト系ステンレス鋼とオーステナイト系ステンレス鋼が均一に希釈して、非磁性となる。以上の処理により、固定鉄心 2 は強磁性部 2 a, 2 b の中間部に非磁性部 2 c を有する構造となる。

【0079】この実施例は実施例 7 の場合と同様に、固定鉄心 2 に形成された非磁性部 2 c の円周方向、とくに局部改質の始点と終点との部分 (最終端) で、添加元素量に過不足が発生しないので、周方向全周にわたって均一な透磁率の非磁性部 2 c が得られるようになると共に、径方向の吸収力がバランスして互いにキャンセルして、不要な力が作用しないので、良好な作動特性を安定に得られるという効果がある。

【0080】なお、上記実施例において、非磁性部材 1 7 に SUS 304 を用いているが、これに限定されるものではない。

【0081】実施例 11、図 13 は第 6 の発明の一実施例に用いる N 1 ワイヤを示す断面図である。このワイヤは、N 1 ワイヤ 1 9 の表面に Cr めっき 2.0 を形成したものである。以下に、今回行っためっき手法を示す。まず、表面洗浄を行った直後 0.7 mm の N 1 ワイヤ 1 9 (純度 9.9% 以上) を陰極にして、陽極とともにめっき浴に浸した。めっき浴は、無水クロム酸 (純度 2.5 g/l) と硫酸 (濃度 2.5 g/l) の組成のものを用い、浴の温度は 4.5 °C に保った。そして、電極間に電流密度 6.5 A/dm² で 2 時間通電した。以上の処理により、直徑 0.7 mm の N 1 ワイヤ 1 9 の表面に厚さ 0.15 mm の Cr 膜 (純度 9.9% 以上) 2.0 が形成され、全体として直徑 1 mm のワイヤとなつた。

【0082】このワイヤを用いて、電磁アクチュエータの固定鉄心 2 を製造した。素材には、割れの原因となる A 1 を 0.3% 含んだ強磁性フェライト系ステンレス鋼を用いた。素材のステンレス鋼は、非磁性形成部が外径 10 mm、内径 8 mm のパイプ形状の固定鉄心 2 の形状に加工し、回転させながら CO₂ レーザを外面に照射してワイヤを溶融添加し、中間部に幅 2 mm の完全溶込み型の溶融改質部を形成した。ここで、ワイヤの送り速度は 0.6 m/min、ステンレス鋼の回転速度は 30 r p m (周速 0.9 m/min) としたので、溶融改質部の組成は N 1.9, 4%, Cr 1.7, 8% となった。この組成は N 1 当量 1.8%, Cr 1.7, 8% となり、図 14 に示すシェフラーの状態図で、オーステナイト相とフェライト相とに位置する。この溶融改質部 9 を調べたところ、約 1.0% のフェライト組織を有するオーステナイト組織であり、透磁率が 2.5% で非磁性であることがわかった。また、以上の方法で製造した固定鉄心 2 は、その断面を切削して観察したが割れは認められず、また圧力 5 kg/cm²、1 分間の He リークテストに合格した。ちなみに、CO₂ レーザ 1 0 は連続出力 1.5 kW, a b 値 1 で、移動方向と直交方向に振幅 1 mm、周波数 1.0 Hz でオシレートしながら照射した。

【0083】実施例 12、図 15 は第 5 の発明の他の実施例を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。強磁性部材 7 として、割れの原因となる A 1 を 0.3% 含んだフェライト系ステンレス鋼を用いた。強磁性部材 7 は、非磁性形成部が外径 10 mm、内径 8 mm のパイプ形状の固定鉄心 2 の形状に加工し、全面に厚さ 0.15 mm の Cr めっき 2.0 (純度 9.9% 以上) を施した。Cr めっき 2.0 は、前記実施例 11 と同様の方法で行った。次に、ステンレス鋼を回転させながら CO₂ レーザ 1 0 を外面に照射して直徑 0.7 mm の N 1 ワイヤ (純度 9.9, 9% 以上) 8 を溶融添加し、中間部に幅 2 mm の完全溶込み型の溶融改質部 9 を形成した。ここで、ワイヤの送り速度は 0.6 m/min、ステンレス鋼の回転速度は 30 r p m (周速 0.9 m/min) としたので、非磁性改質部の組成は N 1.9, 1.1%, Cr 1.8, 2% となった。この組成は、N 1 当量 1.1, 5%, Cr 1 当量 2.0, 3% となり、図 14 に示すシェフラーの状態図でオーステナイト相とフェライト相とに位置する。この溶融改質部 9 を調べたところ、約 1.0% のフェライト組織を有するオーステナイト組織であり、透磁率が 2.5% で非磁性であることがわかった。また、以上の方法で製造した固定鉄心 2 は、その断面を切削して観察したが割れは認められず、また圧力 5 kg/cm²、1 分間の He リークテストに合格した。ちなみに、CO₂ レーザ 1 0 は連続出力 1.5 kW, a b 値 1 で、移動方向と直交方向に振幅 1 mm、周波数 1.0 Hz でオシレートしながら照射した。

【0084】実施例 13、図 16 は第 7 の発明の一実施例を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。一方強磁性部材 7 a には鉄 - 4.2% ニッケル合金を、また他の方の強磁性部材 7 b にはフェライト系ステンレス鋼 (SUS 410 L) をそれぞれ素材として用いる。強磁性部材 7 a には内径側に、強磁性部材 7 b には外径側にそれぞれに図 16 に示すようにめまい構造を形成する。めまい部の大きさは、所望の溶接金属部 2 1 の幅よりも 0.5 mm 以上大きいことが望ましい。また、めまい部の内厚は、各強磁性部材 7 a, 7 b において一様であり、溶接金属部 2 1 に要求される組成に応じて組み合わせを変える。そして、これらの強磁性部材 7 a, 7 b を突き合わせて回転させながら外面に CO₂ レーザ 1 0 を照射することにより溶接する。溶接金属部 2 1 は、鉄 - クロム - ニッケル合金となり、非磁性のオーステナイト相となる。

【0085】この実施例においては、強磁性部材7aは外径10mm、内径9mm、また強磁性部材7bは外径9mm、内径8mmで、大きさ2.5mmのはめ合い部を形成した。そして、これらの部材を突き合わせて回転させながらはめ合い部の外面中央にCO₂レーザー10を照射して溶接した。溶接金属部21は、幅2mmの完全溶込み型となり、その組成はNi 21%，Cr 6.0%となった。この溶接金属部21のX線回折パターンを測定した結果、オーステナイト相からの回折ピークしか認められず、溶接金属部21は完全オーステナイト組織であることがわかった。また、磁気天秤法により透磁率を測定したところ、1.01以下の非磁性であった。さらに、CO₂レーザー10の照射位置を強磁性部材7a、7bの回転軸方向に±0.2mm動かしても、溶融金属部21の組成は変化せず、透磁率が1.01以下であつた。

【0086】以上の結果から、この発明が溶接熱源の狙い位置に影響されずに安定した透磁率が得られるという効果があることがわかる。

【0087】なお、上記実施例の全てにおいて、部材及び固定鉄心2の形状は適宜決定してよい。また、非磁性部2cの範囲も同様に適宜決定してよい。

【0088】さらに、加熱熱源にCO₂レーザー10を用いているが、YAGレーザー又は電子ビーム等の局起ビーム、アーチやプラズマも利用可能であり、上記各実施例に限定されるものではない。また、局起ビームの照射条件及び被加工物の回転数は、要求される固定鉄心2の非磁性部2cの大きさで決まる溶接部の大きさ及び添加元素の量に応じて決定されるものであり、以上の実施例のものに限定されるものではない。

【0089】また、上記実施例において、Niの添加方法にワイヤ供給方法を用いているが、めっき法、粉末供給法も利用可能であり、以上の実施例のものに限定されるものではない。同様に上記実施例において、Crの添加方法にめっき法を用いているが、PVD法、CVD法も利用可能であり、以上の実施例のものに限定されるものではない。

【0090】上記実施例全てにおいて、強磁性部材7a、7bは改質部分で分割されたものを用いてもよく、前記固定鉄心2の形状が複雑な場合には分割した方が部品コストが安くなることもある。したがって、前記固定鉄心素材は、コストなどを考慮して一体化または2分割を自由に選択できる。

【0091】【発明の効果】以上のように、第1の発明によれば、固定鉄心および可動鉄心が対向する円周部分の一部をエアギャップもしくは非磁性部材で構成したので、可動鉄心の円周面からの漏れ磁束の発生が抑制され、固定鉄心の非磁性部の形成位置にすれば生じても可動鉄心の作動応答性に影響しないという効果が得られる。

【0092】また、第2の発明によれば、非磁性部材を可動鉄心の摺動面とすることにより、摺動面に対して法線方向の磁力が生じないために摺動面での摩耗が小さいので、製品の信頼性が向上するという効果が得られる。

【0093】また、第3の発明によれば、対向する2箇所を溶融加熱し、かつ一つの加熱箇所のみにオーステナイト生成元素を供給するので、固定鉄心に非磁性の溶融改質部を形成する時に生じる変形を低減でき、その後のモールド工程において固定鉄心を支障なく型に収めるこができるという効果が得られる。

【0094】また、第4の発明によれば、非磁性形成部の相当幅の板厚を強磁性部の板厚の10～70%に加工して強磁性部材を溶融改質した固定鉄心を有するので、非磁性改質部の幅が安定するために狙いの透磁率を安定に得ることができ、可動鉄心の作動応答性の製品間格差を小さくできるという効果が得られる。

【0095】また、第5の発明によれば、固定鉄心に形成された非磁性部の円周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分（始終端）で、添加元素量に過不足が発生せずに周方向の透磁率分布を均一にできるので、作動特性の製品間格差を小さくできるという効果が得られる。

【0096】また、第6の発明によれば、溶融改質部に生じる割れを防止することができるので、切削性のよい強磁性鋼を固定鉄心の素材として用いることができるという効果が得られる。

【0097】また、第7の発明によれば、両者の突き合せ部にはめ合い構造を形成して、溶接熱源の狙い位置に影響されずに所望の透磁率を得ることにより、非磁性部の透磁率のばらつきが小さくなるので、可動鉄心の作動応答性の製品間格差を小さくできるという効果が得られる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の実施例1を示す電磁アクチュエータを搭載した燃料噴射装置の断面図である。

【図2】図1の要部拡大図である。

【図3】この発明の実施例2を示す電磁アクチュエータの断面拡大図である。

【図4】この発明の実施例3を示す電磁アクチュエータの断面拡大図である。

【図5】この発明の実施例4を示すかかつ固定鉄心への非磁性部材形成のための熱源供給方向およびオーステナイト生成元素を含むワイヤ供給方向を示す図である。

【図6】この発明の実施例5を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。

【図7】この発明の実施例6を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。

【図8】図7における製造途中の強磁性部材の模式図である。

【図9】この発明の実施例7を示す製造途中の電磁アク

21

チュエータの固定鉄心の模式図である。

【図10】この発明の実施例8を示す強磁性部材の模式図である。

【図11】この発明の実施例9を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。

【図12】この発明の実施例10を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。

【図13】この発明の実施例11に用いるN1ワイヤを示す断面図である。

【図14】ステンレス鋼の常温における組成と組織の関係を表したシェフラーの状態図である。

【図15】この発明の実施例12を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。

【図16】この発明の実施例13を示す電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。

【図17】従来の電磁アクチュエータを応用した電子制御式燃料噴射装置を示す断面図である。

【図18】従来の溶融合金化を応用した燃料噴射装置用電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。

【図19】従来の突き合わせ溶接法を応用した燃料噴射

22

装置用電磁アクチュエータの固定鉄心の製造工程図である。

【符号の説明】

1 電磁コイル

2 固定鉄心

2a, 2b 強磁性部

2c 非磁性部

3 可動鉄心

4, 5 エアギャップ

6 ばね

7 強磁性部材

8 添加元素

9 溶融改質部

10 CO₂ レーザ

12 ケーシング

13 エアギャップ

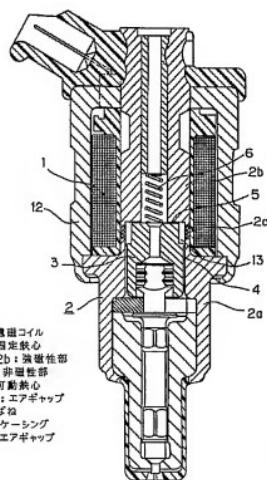
14 非磁性部材

15 スポット溶接

19 N1ワイヤ

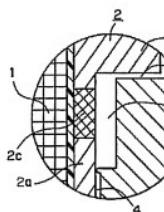
20 Crめっき

【図1】

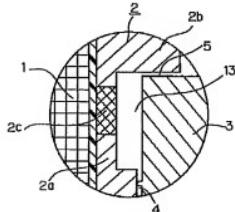


- 1: 電磁コイル
- 2: 固定鉄心
- 2a, 2b: 強磁性部
- 2c: 非磁性部
- 3: 可動鉄心
- 4, 5: エアギャップ
- 6: ばね
- 12: ケーシング
- 13: エアギャップ

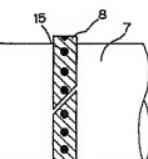
【図2】



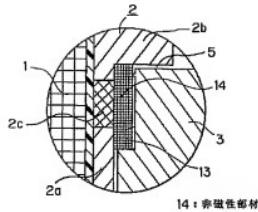
【図3】



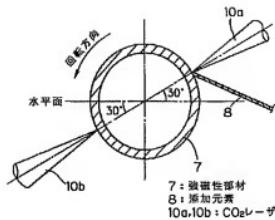
【図9】



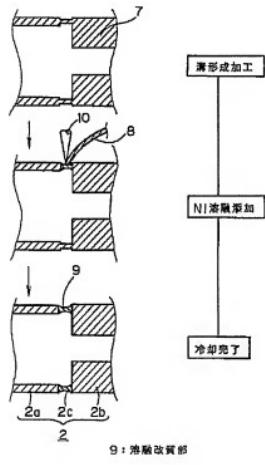
【図4】



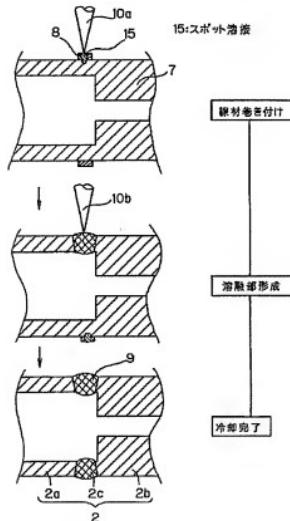
【図5】



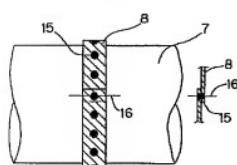
【図6】



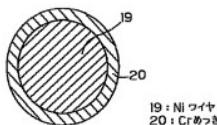
【図7】



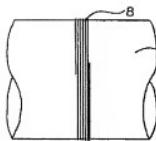
【図8】



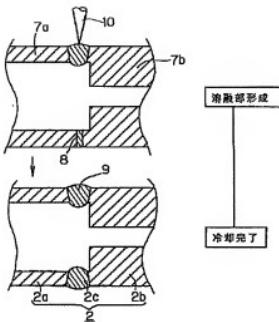
【図13】



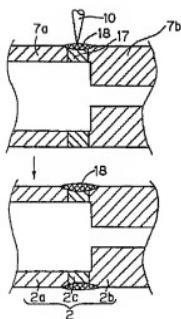
【図10】



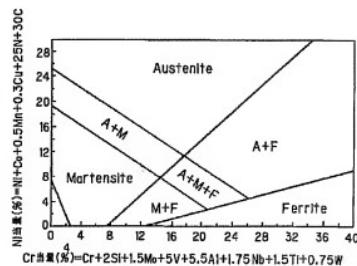
【図11】



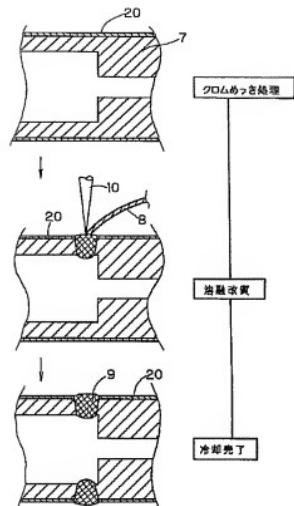
【図12】



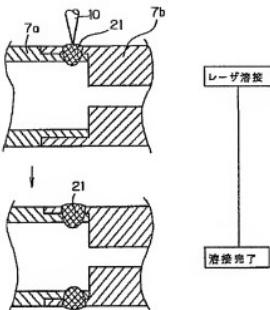
【図14】



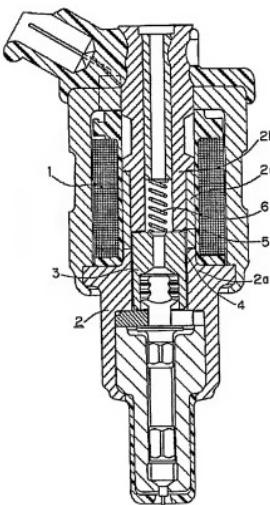
【図15】



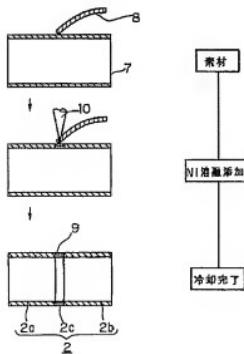
【図16】



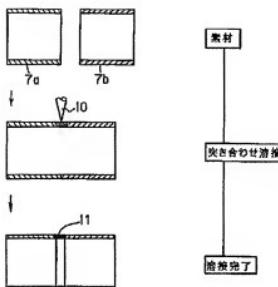
【図17】



【図18】



【図19】



【手続補正書】

【提出日】平成6年4月4日

【手続補正1】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0036

【補正方法】変更

【補正内容】

【0036】また、強磁性部材の中間部に前記強磁性部材とは異なる部材を挟み、前記中間部の部材の全てまたは一部および中間部材を挟む両側の強磁性部材の一部分を同時に溶融することにより、製造する方法である。

【手続補正2】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0039

【補正方法】削除

【手続補正3】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0057

【補正方法】変更

【補正内容】

【0057】なお、上記実施例において非磁性部材14の材料にSUS304N2を用いているが、他のオーステナイト系ステンレス鋼やアルミニウム合金、鍛合金を用いることも可能である。また、非磁性部材14には圧縮力が働くので、圧縮強度が高いアルミニヤジルコニアなどのセラミックスも使用できる。

【手続補正4】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0062

【補正方法】変更

【補正内容】

【0062】この方法において、溶融改質部9の幅のばらつきは、2mmに対して±3%であった。その溶融改質部9の組成をEPMAにより測定した結果、Ni 15.3~15.8%，Cr 10.0~10.1%であり、磁気天秤法で透磁率を測定したところ1.0以下であった。一方、溝が形成せずに非磁性部材が同一寸法（外径10.6mm、内径8.6mmのパイプ形状）のSUS410L製強磁性部材7を溶融改質した場合の溶融改質部9の幅のばらつきが2mmに対して±1.2%であった。特に、改質の始端と終端の重なり部分において、幅の差が大きくなっている。また、その他の部分でも幅が±7%ばらついている。その溶融改質部9の組成をEPMAにより測定した結果、Ni 14.2~16.9%，Cr 9.9~10.3%であり、磁気天秤法で透磁率を測定したところ1.0~1.5でばらついていた。以上の結果から、この発明では、改質の始端と終端の重なり部分での熱の蓄積や熱源の変動による入熱量の変化を板厚差で設けた熱容量差で吸収するために、溶融改質部9の幅が安定し、透磁率のばらつきを小さくする効果があることがわかる。したがって、溶融改質部9の幅のばらつきを抑制するためには非磁性部材とその周辺に熱容量差を設ければよいことから、溝の形成は両側に限らず、外径側または内径側の片側だけでもよい。また、段階によっても非磁性部材とその周辺に熱容量差を設けることが可能である。

【手続補正5】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0071

【補正方法】変更

【補正内容】

【0071】前記実施例6の場合と同様に、固定鉄心2に形成された非磁性部2cの円周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分（始終端）で、添加元素量に過不足が発生しないので、周方向全周にわたって均一な透磁率の非磁性部2cが得られるようになると共に、径方向の吸引力がバランスして互いにキャンセルして、不要な力が作用しないので、良好な作動特性を安定に得られるという効果がある。さらに、線材8の歩留りの向上（ほぼ10%）、および無産安定性を確保できるという効果がある。

【手続補正6】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0074

【補正方法】変更

【補正内容】

【0074】この実施例は前記実施例7の場合と同様に、固定鉄心2に形成された非磁性部2cの円周方向、とくに局部改質の始点と終点との重なり部分（始終端）

で、添加元素量に過不足が発生しないので、周方向全周にわたって均一な透磁率の非磁性部2cが得られるようになると共に、径方向の吸引力がバランスして互いにキャンセルして、不要な力が作用しないので、良好な作動特性を安定に得られるという効果がある。また、線材の歩留りおよび量産安定性を確保できるという効果があることはいうまでもない。

【手続補正7】

【補正対象書類名】明細書

【補正対象項目名】0090

【補正方法】変更

【補正内容】

【0090】上記実施例全てにおいて、強磁性部材7a、7bは改質部分で分割されたものを用いてもよく、前記固定鉄心2の形状が複雑な場合には分割した方が部品コストが安くなることもある。したがって、前記固定鉄心素材は、コストなどを考慮して一体ものまたは2分割ものを自由に選択できる。

フロントページの続き

(51) Int.Cl.⁶B 28 K 26/00
F 02 M 61/16

識別記号 執内整理番号

N
M

F I

技術表示箇所